

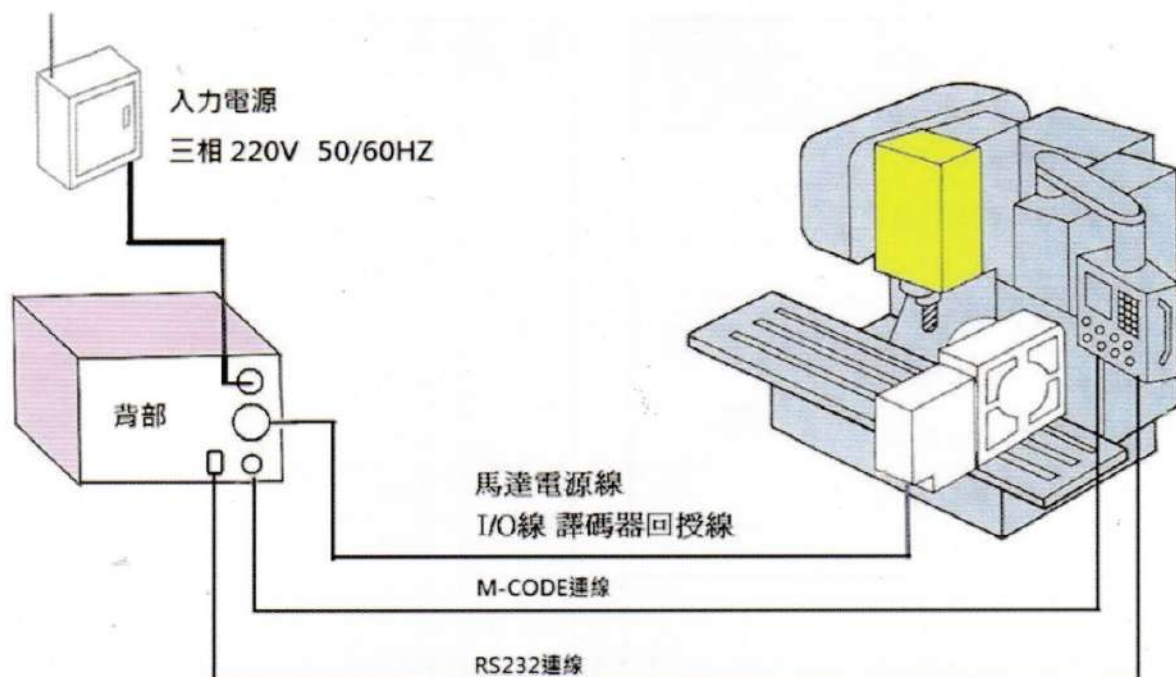


355X300X270 mm

單軸控制器

1. 採用TFT-LCD 背光板5.7吋顯示器。
2. 色彩鮮明，高亮度，省電。
3. 可切換中英文介面，操作簡易化。
4. 搭配AC伺服系統，高精度，速度快，扭力大，閉迴路控制(選配)。
5. 有節距補償功能製造上的誤差，提供 36個補償值，每10度補償一次，以達到最佳的行程精度
6. 選配MPG 手搖輪。

項目	規格說明	項目	規格說明
最小分割角度	0.001	寸動方式	單次進給量可以設定
可程式分割角度	0.000~999.999度	RS232介面	RS232 通訊介面 能從CNC 直接控制
進給率	0.1~999.9度/秒		可以讀取CNC 的巨集指令
輸入方式	鍵盤輸入/RS232 輸入	原點校正	原點偏移補償設定
程式容量	共15組程式	外部啟動信號	可由M-CODE自動操作
程式步驟容量	每組程式可輸入90個步驟	軟體左右極限	可以從參數中設定極限角度
回歸原點	機械原點復歸/工作原點復歸	背隙調整	參數畫面2之1可調整
跳躍功能	跳到副程式(JUMP)	螢幕顯示	顯示進行中的指令 角度 與速度
循環圈數	每一步驟最多循環999次	I/O接點	能從參數改變A/B接點
動作延遲時間	0.1~99.9秒之延遲	手輪倍率	角度可以*1 *10 *100
加減速調整	程式 寸動 歸零 速度皆可調整	緊急停止	整個系統停止 /可從外部停止
自動執行	可選單步 或連續 執行	連接電線	電源線/外線(保護管)/CNC連接線
程式鎖定	可以鎖定程式與參數	輸入電源	AC-220 三相 50/60 HZ
可程式系統	增量值/絕對值可供選擇	節距補償	可以雙向補償



1	0.000	目前盤面角度
2	END	目前執行指令
3	0.0	盤面轉速
4	STEP	執行顯示之STEP
5	OP	程式指令
6	角度	執行角度
7	速度	執行之速度
8	次數	執行之次數
9	停止中	當前執行中之狀態

按鍵說明

0 ~ 9	數字鍵，供輸入程式及參數用	PAGE	換頁方向	STOP	在執行狀態，若分度盤運轉中，按此鍵則停止正在執行的程式及分度盤的轉動。若分度盤停止中，按此鍵則程式執行步序重新由0開始放開緊急停止開關後必須再按STOP鍵才能解除緊急停止狀態
.	在輸入狀態，程式編輯時，按住此鍵2秒鐘，即可進入選組別狀態	SCR	換頁選擇鍵	HOME	回歸機械原點
+/-	在輸入或參數狀態，為正負號，與小數點、數字鍵配合輸入	OP	操作碼選擇鍵	ENTER	輸入鍵
INS	在輸入程式狀態時，插入一行程式	MODE	按此鍵可立即回主畫面	緊急停止開關	緊急停止開關
CLR	在輸入程式狀態時，刪除一行程，在主畫面按住3秒鐘，顯示角度為0。(設定相對原點用)	JOG	寸動方向	電源開關	電源開關
↑ ↓ ← →	游標方向	START	啟動，按下此鍵，則程式由目前步序開始執行		
		ZERO	回歸相對原點		

參數初始化設定方式：

在參數I/O畫面一直按住CLR按鍵3秒，即可將參數回復出廠值(必須依現況為主)

在參編輯面第一行第一欄按住CLR按鍵3秒，即可將編輯程式全部刪除

程式範例(在一個圓周上鑽四個等分割孔(90度分割)
(程式畫面如下圖)

步驟1	開啟電源
步驟2	按SCR進入程式編輯畫面
步驟3	按數字鍵2輸入
步驟4	按數字鍵輸入360(度)
步驟5	按數字鍵輸入速度快慢
步驟6	按數字鍵輸入4(分割4等分)
步驟7	按MODE鍵回執行畫面
步驟8	按START開始運作

程式號碼：1

STEP	OP	角度	速度	次數	循環
1	CUT	360.000	30	4	
2	END				
3	END				
4	END				
5	END				
6	END				
7	END				
8	END				
9	END				
10	END				